

Title (en)

Method and manufacturing device for producing a split bearing arrangement.

Title (de)

Verfahren und Fertigungseinrichtung zur Herstellung einer geteilten Lageranordnung

Title (fr)

Procédé et dispositif de fabrication d'un ensemble palier divisé

Publication

**EP 1577038 A1 20050921 (DE)**

Application

**EP 04006698 A 20040319**

Priority

EP 04006698 A 20040319

Abstract (en)

The method of preparing a split bearing involves providing a machined integral upper (6) and base (5) bearing section which are split along a preset frangible area to separate them. The upper and base bearing sections are fixedly mounted on an adaptor for conveyance between working stations and the upper section is held on an auxiliary support (13) outside the threaded connection area with the base section.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft eine Verfahrensweise sowie eine Fertigungseinrichtung zur Herstellung einer geteilten Lageranordnung, bei der in mehreren Bearbeitungsstationen ein Lageroberteil (6) von einem einstückig mit diesem verbundenen Lagerbasisteil (5) durch Einleiten einer Kraft über einen Bruchtrennvorgang in einer vorgegebenen Bruchebene (10) abgetrennt und im Anschluss daran durch eine mindestens zwei Schrauben aufweisende Schraubverbindung wieder miteinander verbunden wird, wobei das Lagerbasisteil (5) und das Lageroberteil (6) auf einer von Bearbeitungsstation zu Bearbeitungsstation geförderten Adaptervorrichtung (1) festgelegt und das Lageroberteil zumindest bei einigen Arbeitsgängen in den Bearbeitungsstationen über eine auf der Adaptervorrichtung angeordnete und außerhalb des Bereichs der Schraubverbindung an dem Lageroberteil angreifende, zurückziehbare Hilfsabstützung (13) gehalten ist. <IMAGE>

IPC 1-7

**B23D 31/00**; **F16C 7/02**

IPC 8 full level

**B23D 31/00** (2006.01); **B23P 15/00** (2006.01); **F16C 7/02** (2006.01); **F16C 9/00** (2006.01); **F16C 9/04** (2006.01)

CPC (source: EP KR US)

**B23D 31/00** (2013.01 - KR); **B23D 31/003** (2013.01 - EP US); **B23P 15/003** (2013.01 - EP US); **F16C 7/00** (2013.01 - KR); **F16C 7/02** (2013.01 - KR); **F16C 9/00** (2013.01 - EP US); **F16C 9/045** (2013.01 - EP US); **Y10T 29/49636** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/49668** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/49671** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/49696** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/49707** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/5139** (2015.01 - EP US)

Citation (search report)

- [XY] EP 0507519 A2 19921007 - FORD MOTOR CO [GB], et al
- [Y] DE 19841027 C1 20000302 - MAUSER WERKE OBERNDORF MASCHIN [DE]
- [A] US 5263622 A 19931123 - HENZLER PETER [DE], et al
- [A] DE 9417630 U1 19941215 - MAUSER WERKE OBERNDORF MASCHIN [DE]

Cited by

DE102016123843A1; WO2018104185A1; EP2815831A1; EP2815832A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IT LI LU MC NL PL PT RO SE SI SK TR

DOCDB simple family (publication)

**EP 1577038 A1 20050921**; AT E421401 T1 20090215; BR PI0508888 A 20070911; CA 2559757 A1 20051013; CN 100515637 C 20090722; CN 1933933 A 20070321; DE 502005006532 D1 20090312; EP 1725362 A1 20061129; EP 1725362 B1 20090121; ES 2319440 T3 20090507; JP 2007529694 A 20071025; JP 4890436 B2 20120307; KR 101249878 B1 20130402; KR 20060129479 A 20061215; US 2008028615 A1 20080207; US 8069567 B2 20111206; WO 2005095039 A1 20051013

DOCDB simple family (application)

**EP 04006698 A 20040319**; AT 05707572 T 20050222; BR PI0508888 A 20050222; CA 2559757 A 20050222; CN 200580008817 A 20050222; DE 502005006532 T 20050222; EP 05707572 A 20050222; EP 2005001837 W 20050222; ES 05707572 T 20050222; JP 2007503217 A 20050222; KR 20067019194 A 20050222; US 59339005 A 20050222